

Garant
GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,4mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123236 7,4 |
| GTIN | 4045197842794 |
| Razred artikla | 11E |

Opis
Izvedba:

Svrdlo s 3 oštrice, posebno razvijeno za primjenu **kod vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve s **velikim prihvatom snage** i stabilnim uvjetima obrade.

- **Posebna geometrija oštrice sa stabilnim kutovima oštrice i velikim slobodnim hodom u centru omogućuje maksimalne posmake.**
- **Patentirana geometrija oštrice s optimiziranim odvođenjem strugotina zaslužna je za mali pritisak kod rezanja i dobro lomljenje odvojenih čestica.**

Poprečna oštrica predstavlja vodeću tehnologiju u branši i jamči optimalno samocentriranje. Tri vodeće faze jamče stabilan izlaz rupa i preciznu zaobljenost rupe.

Napomena:

Duljina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Za sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe $12 \times D$ obavezno je prethodno centriranje s NC svrdlom br. 121130 s **kutom vrha od 155°**.

Tehnički opis

| | |
|---|-----------------|
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Ukupna duljina L | 146 mm |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Standard | Tvornička norma |
| Ø drške D_s | 8 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/okr |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 96,9 mm |

| | |
|------------------------------------|------------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 108 mm |
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 7,4 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 12xD |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Strategija rezanja | HPC |
| Polustandardno | da |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 120 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 100 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| Čelik < 55 HRC | prikladno | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | S |
| GG | prikladno | 120 m/min | K |
| GGG | prikladno | 80 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |

| | |
|------------------|-----------|
| mokro maksimalno | prikladno |
| mokro minimalno | prikladno |